Novamid® 1013C4

Fabricante	DSM Somos®	**Categoría**	Nylon 6
Carga/Filler	-	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Novamid® 1013C4 es un material de Poliamida 6 (Nylon 6). Está disponible en Asia-Pacífico para moldeo por inyección. Atributos importantes de Novamid® 1013C4 son: Clasificado por llama Baja Viscosidad

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Características	Baja Viscosidad	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.13 g/cm³	-	ISO 1183
Contracción de moldeo		-	ISO 294-4
	1.3 %	-	-
	1.2 %	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Absorción de agua	2.8 %	-	ISO 62
Número de viscosidad	138 cm^3/g	-	ISO 307

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	3100 MPa	449617.8 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	83.0 MPa	12038.15 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	5.3 %	-	ISO 527-2
Deformación nominal a la tracción en rotura	20 %	-	ISO 527-2
Módulo de flexión	3000 MPa	435114.0 psi	ISO 178
Esfuerzo a la flexión	119 MPa	17259.52 psi	ISO 178
Resistencia al impacto Charpy con entalla	4.0 kJ/m^2	1.9 $ft{\cdot}lb/in^2$	ISO 179/1eA
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	Sin ruptura	-	ISO 179/1eU

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	175 °C 57.0 °C	- 347.0 °F 134.6 °F	- ISO 75-2/B ISO 75-2/A
Temperatura de fusión	220 °C	428.0 °F	ISO 11357-3
CLTE	6.0E-5 cm/cm/		ISO 11359-2

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	°C 6.0E-5 cm/cm/°C	- - -	- -

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad volumétrica	ohms·cm	-	IEC 60093
Rigidez eléctrica	26 kV/mm	-	IEC 60243-1
Permitividad relativa	4.00	-	IEC 60250
Factor de disipación	0.022	-	IEC 60250
Índice de seguimiento comparativo	600 V	-	IEC 60112
Clasificación de inflamabilidad	V-2	-	IEC 60695-11-10, -20

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	80.0 °C	176.0 °F	-
Tiempo de secado	4.0 to 8.0 hr	-	-
Temperatura trasera	230 to 235 °C	446.0 - 455.0 °F	-
Temperatura media	235 to 250 °C	455.0 - 482.0 °F	-
Temperatura frontal	240 to 260 °C	464.0 - 500.0 °F	-
Temperatura de boquilla	240 to 270 °C	464.0 - 518.0 °F	-
			-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de procesamiento (fusión)	240 to 275 °C	464.0 - 527.0 °F	
Temperatura del molde	50.0 to 80.0 °C	122.0 - 176.0 °F	-
Velocidad de inyección	Moderado-Rápido	-	-
Contrapresión	3.00 to 10.0 MPa	435.11 - 1450.38 psi	-
Relación de compresión del tornillo	2.5:1.0	-	-

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

Dirección: Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China

Contacto: Mr. Zhao Yong

Email: sales@su-jiao.com

Sitio web: www.polymersdata.com

Móvil: +86-134-2475-5533

Este documento ha sido generado automáticamente basándose en los últimos datos técnicos disponibles. Los valores mencionados son típicos y no constituyen una garantía final.